

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of: Norikazu NINOMIYA, et al.

Group Art Unit: Not Yet Assigned

Serial No.: Not Yet Assigned

Examiner: Not Yet Assigned

Filed: March 26, 2004

For: **MULTI-PIECE GOLF BALL, MANUFACTURING METHOD THEREOF AND
MOLD USED THEREOF**

CLAIM FOR PRIORITY UNDER 35 U.S.C. 119

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Date: March 26, 2004

Sir:

The benefit of the filing date of the following prior foreign application is hereby requested for the above-identified application, and the priority provided in 35 U.S.C. 119 is hereby claimed:

Japanese Appln. No. 2003-97285, filed March 31, 2003

In support of this claim, the requisite certified copy of said original foreign application is filed herewith.

It is requested that the file of this application be marked to indicate that the applicants have complied with the requirements of 35 U.S.C. 119 and that the Patent and Trademark Office kindly acknowledge receipt of said certified copy.

In the event that any fees are due in connection with this paper, please charge our Deposit Account No. 01-2340.

Respectfully submitted,

ARMSTRONG, KRATZ, QUINTOS,
HANSON & BROOKS, LLP

William L. Brooks
William L. Brooks

Attorney for Applicants

Reg. No. 34,129

WLB/jaz
Atty. Docket No. **040151**
Suite 1000
1725 K Street, N.W.
Washington, D.C. 20006
(202) 659-2930



23850

PATENT TRADEMARK OFFICE

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2003年 3月31日
Date of Application:

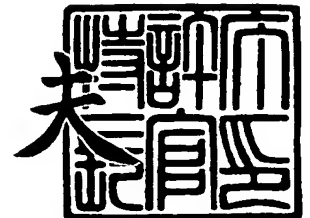
出願番号 特願2003-097285
Application Number:
[ST. 10/C]: [JP2003-097285]

出願人
Applicant(s): 二宮 徳数
小野田 健次
小川 雅央
中 裕里

2003年12月24日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井 康



出証番号 出証特2003-3106630

【書類名】 特許願

【整理番号】 982003JP

【提出日】 平成15年 3月31日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 A63B 37/00

【発明者】

 【住所又は居所】 大阪府大阪市西区江戸堀 3 - 2 - 2 7 - 1 3 0 4

 【氏名】 二宮 徳数

【発明者】

 【住所又は居所】 奈良県橿原市五条野町 1 0 0 - 7 9

 【氏名】 小野田 健次

【発明者】

 【住所又は居所】 大阪府大阪市住吉区長居西 3 - 4 - 1 6 パークアベニ
 ュー長居 4 0 7 号

 【氏名】 小川 雅央

【発明者】

 【住所又は居所】 大阪府交野市幾野 1 - 4 - 1 9

 【氏名】 中 裕里

【特許出願人】

 【識別番号】 503019213

 【氏名又は名称】 二宮 徳数

【特許出願人】

 【識別番号】 503019235

 【氏名又は名称】 小野田 健次

【特許出願人】

 【識別番号】 503019246

 【氏名又は名称】 小川 雅央

【特許出願人】

【識別番号】 503019257

【氏名又は名称】 中 裕里

【代理人】

【識別番号】 100065215

【弁理士】

【氏名又は名称】 三枝 英二

【電話番号】 06-6203-0941

【選任した代理人】

【識別番号】 100076510

【弁理士】

【氏名又は名称】 掛樋 悠路

【選任した代理人】

【識別番号】 100086427

【弁理士】

【氏名又は名称】 小原 健志

【選任した代理人】

【識別番号】 100090066

【弁理士】

【氏名又は名称】 中川 博司

【選任した代理人】

【識別番号】 100094101

【弁理士】

【氏名又は名称】 舘 泰光

【選任した代理人】

【識別番号】 100099988

【弁理士】

【氏名又は名称】 斎藤 健治

【選任した代理人】

【識別番号】 100105821

【弁理士】

【氏名又は名称】 藤井 淳

【選任した代理人】

【識別番号】 100099911

【弁理士】

【氏名又は名称】 関 仁士

【選任した代理人】

【識別番号】 100108084

【弁理士】

【氏名又は名称】 中野 睦子

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 001616

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 マルチピースゴルフボール、その製造方法、及びその製造に用いる成形型

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 コア、第 1 の中間層、第 2 の中間層、及びカバーを備えたマルチピースゴルフボールであって、

前記第 1 の中間層は、前記コア上に形成される複数のリブを備え、

前記第 2 の中間層は、前記リブによって囲まれる凹陥部に充填され、

前記カバーは、最外層を形成しており、

前記リブは、その幅が前記カバー側からコア側にいくにしたがって増大するように延びており、

前記凹陥部は、前記リブの側面によって錐体状に形成され、

前記コア、第 1 の中間層、及び第 2 の中間層は、硬度が互いに相違し、前記第 1 の中間層の硬度が第 2 の中間層の硬度より高いことを特徴とするマルチピースゴルフボール。

【請求項 2】 前記コアの硬度は、前記第 2 の中間層の硬度より低い請求項 1 に記載のマルチピースゴルフボール。

【請求項 3】 前記コアの硬度は、前記第 1 の中間層の硬度より高い請求項 1 に記載のマルチピースゴルフボール。

【請求項 4】 前記コアの直径は 1 5 . 1 ~ 2 8 . 3 mm である請求項 1 から 3 のいずれかに記載のマルチピースゴルフボール。

【請求項 5】 前記各リブは、隣接する前記凹陥部間を連通する少なくとも 1 つの切欠部を備えている請求項 1 から 4 のいずれかに記載のマルチピースゴルフボール。

【請求項 6】 前記各リブは、前記コア上に描かれ相互に直交する 3 つの大円に沿ってそれぞれ延び、

前記各大円の交点で区切られた前記リブの各円弧セクションには前記切欠部が形成されており、

該切欠部は、前記大円の交点を通る前記コアの法線上の一点から前記円弧セク

ションに沿って延びる面を有し、該面は、前記法線に対し 90° 以上の角度をなしている請求項 5 に記載のマルチピースゴルフボール。

【請求項 7】 前記リブは、前記コア上に描かれ相互に直交する 3 つの大円に沿って延び、

前記各大円の交点で区切られた前記リブの各円弧セクションには前記切欠部が形成されており、

該切欠部は、前記円弧セクションにおける円弧方向の中間部に形成されるとともに、前記各円弧セクションにおける円弧方向の中心点を通る前記コアの法線上の一点から前記交点側へそれぞれ延びる 2 つの面を有しており、

前記各面と前記法線とのなす角が $45 \sim 48^{\circ}$ である請求項 5 に記載のマルチピースゴルフボール。

【請求項 8】 コア、第 1 の中間層、第 2 の中間層、及びカバーを備えたマルチピースゴルフボールの製造方法であって、

球状のコアを形成する工程と、

前記コアの表面と対応する球状のコア受入部と、該コア受入部の壁面に沿って形成され該壁面からの深さが略同一で、しかも深くなるにしたがって幅が狭くなる複数の溝を有するキャビティとを備えた第 1 の成型型を準備する工程と、

前記第 1 の成型型のコア受入部に前記コアを配置した後、前記キャビティに前記コアとは硬度または比重の異なる材料を充填し複数のリブを備えた第 1 の中間層を形成する工程と、

前記第 1 の中間層の最外径に対応する球状のキャビティを有する第 2 の成型型を準備する工程と、

前記第 1 の成型型から取り出したコア及び第 1 の中間層からなる半成品を前記第 2 の成型型のキャビティに配置し、前記リブによって囲まれた凹陷部に前記コア及び第 1 の中間層とは硬度または比重の異なる材料を充填して第 2 の中間層を形成する工程と、

前記第 2 の中間層上にカバーを形成する工程とを備えていることを特徴とするマルチピースゴルフボールの製造方法。

【請求項 9】 前記第 1 の中間層の硬度が、前記第 2 の中間層の硬度より高

くなるように、前記各中間層の材料を選択して該各中間層を形成する請求項 8 に記載のマルチピースゴルフボールの製造方法。

【請求項 1 0】 前記コアの硬度が、前記第 2 の中間層より低くなるように前記コアの材料を選択して該コアを形成する請求項 9 に記載のマルチピースゴルフボールの製造方法。

【請求項 1 1】 前記コアの硬度が、前記第 1 の中間層より高くなるように前記コアの材料を選択して該コアを形成する請求項 9 に記載のマルチピースゴルフボールの製造方法。

【請求項 1 2】 前記第 1 の成型型において、前記コア受入部の内径は、15.1～28.3 mm である請求項 8 から 1 1 のいずれかに記載のマルチピースゴルフボールの製造方法。

【請求項 1 3】 前記キャビティは、複数の溝が連結し少なくとも 1 つの閉じた領域を形成するように構成されており、該溝の少なくとも一部に他の部分より浅い部分が形成されている請求項 8 から 1 2 のいずれかに記載のマルチピースゴルフボールの製造方法。

【請求項 1 4】 請求項 5 に記載のマルチピースゴルフボールにおける第 1 の中間層を成形するための成型型であって、

前記コアの表面と対応する球状のコア受入部と、

該コア受入部の壁面に沿って形成され該壁面からの深さが略同一で、しかも深くなるにしたがって幅が狭くなる複数の溝を有するキャビティとを備えている成型型。

【請求項 1 5】 請求項 1 から 7 のいずれかに記載のマルチピースゴルフボールにおける第 1 の中間層を成形するための成型型であって、

前記第 1 の中間層の最外径に対応する球状のキャビティを有している成型型。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、多層構造のマルチピースゴルフボール、その製造方法、及びその製造に使用する成型型に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

近年、ゴルフボールは、高い反発性及び打撃時のソフトフィーリングを兼ね備えた種々のものが提案されており、その一種にボールを複数の層で構成する多層構造のマルチピースゴルフボールがある。一般に、多層構造のゴルフボール、特に3層構造以上のゴルフボールでは、剛性の高いコアに、比較的剛性の低い中間層を被覆し、その外側を硬質のカバーで覆うことにより、コアの剛性と中間層の軟質性とを生かして、高反発性と打撃時のソフトフィーリングとを両立させようとしている。このようなマルチピースゴルフボールとしては、例えば特許文献1に記載のものがある。

【0003】

【特許文献1】

特公平3-52310号公報

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、このような従来の多層構造のゴルフボールであっても、打撃時のソフトフィーリングは必ずしも十分ではなく、さらに良好なソフトフィーリングが要求されている。

【0005】

ところで、ゴルフボールに要求される性能としては、上記のような高反発性能から得られる飛距離とスピン性能とがあるが、これらを同一のボールで兼ね備えるのは困難である。そのため、市販されているゴルフボールは、いずれか一方のみの性能を高くしているというのが一般的である。ところが、これらのゴルフボールは、要求される性能の相違から、同一の成型型を用いて製造することが困難であり、製造工程が増えるなどの不具合があった。そのため、成型型に関するコスト低減の要請から、従来よりこれらのゴルフボールの成型型を共用したいという要望があった。

【0006】

本発明は、上記課題を解決するためになされたものであり、十分なソフトフィ

ーリングを有する高性能なマルチピースゴルフボールを提供することを第1の目的とする。また、飛距離とスピン性能という相反する性質のゴルフボールを同一の成型型を用いて製造することができるマルチピースゴルフボールの製造方法、及びそれに使用する成型型を提供することを第2の目的とする。

【0007】

【課題を解決するための手段】

本発明に係るマルチピースゴルフボールは、コア、第1の中間層、第2の中間層、及びカバーを備えたマルチピースゴルフボールであって、上記問題を解決するため、前記第1の中間層は、前記コア上に形成される複数のリブを備え、前記第2の中間層は、前記リブによって囲まれる凹陷部に充填され、前記カバーは、最外層を形成しており、前記リブは、その幅が前記カバー側からコア側にいくにしたがって増大するように延びており、前記凹陷部は、前記リブの側面によって錐体状に形成され、前記コア、第1の中間層、及び第2の中間層は、硬度が互いに相違し、前記第1の中間層の硬度が第2の中間層の硬度より高いことを特徴としている。

【0008】

この構成によれば、コアの表面に形成される第1の中間層が複数のリブを備え、第2の中間層はこのリブによって囲まれる凹陷部に充填されている。そして、リブは、その幅がコアに近づくにしたがって大きくなるように延びており、これによって凹陷部が錐体状に形成されている。そのため、コアとカバーとの間の領域では、カバーからコアにいくにしたがって、コアと同心の球面における第1の中間層の占める割合が大きくなる。すなわち、カバーの近傍では第2の中間層の割合が大きい一方、コアに近づくにつれて第1の中間層の割合が大きくなり、コアとカバーとの間の中間層に2つの性質が徐々に変化する傾斜機能を持たせることができる。

【0009】

ここで、本発明では、第1の中間層の硬度が、第2の中間層の硬度より高くなっているため、カバーからコアにいくにしたがってボールの硬度は徐々に高くなっていく。そのため、打撃の初期にはソフトフィーリングとしての性質が大きく

反映されつつ、打撃が進むにしたがって反発性能が高くなる。したがって、本発明に係るマルチピースゴルフボールによれば、このような相反する性質が打撃中にスムーズに変化するため、良好なソフトフィーリングが得られつつ、高い反発性能を得ることもでき、ボールの性能のバランスを向上することができる。

【0010】

また、上記のように第1の中間層の硬度を、第2の中間層の硬度より高いものとする、硬度の高いリブに囲まれた凹陷部に、硬度の低い第2の中間層が充填されているため、打撃時における第2の中間層の球面方向の変形がリブによって制限される。そのため、ボールに付与された打撃力が球面方向に分散するのを防止することができ、打撃力を高い効率でボールの中心方向へ伝達することができる。その結果、ソフトな打球感を得ることができるにも関わらず、大きい飛距離を得ることができる。

【0011】

なお、本発明でいう「錐体状」とは、凹陷部がリブの側面によって囲まれて錐体状の領域を形成し、この領域がコアと同心の球面によって切り取られる面分の面積が、カバーからコアにいくにしたがって小さくなるような形状を意味している。この場合、上記面分の形状は特には限定されず、多角形状であっても円形状であってもよい。また、凹陷部はリブのみによって囲まれて錐体状に形成されている場合もあるし、その奥端部からコアが露出しリブの側面とコアとによって錐体状に形成される場合もある。但し、コアが露出している場合であっても、その露出する部分は少なく、全体としては錐体状に形成される。

【0012】

ここで、コアの硬度を第2の中間層より低く、つまりコアの硬度を両中間層よりも低くすると、両中間層が回転しても柔らかいコアが回転を抑えるため、ボールの回転が抑制される。これにより、スピン量が減少するとともに飛び出し角度が高くなるため、大きい飛距離を得ることができる。

【0013】

一方、コアの硬度を第1の中間層より高く、つまり、コアの硬度を両中間層よりも高くすると、硬度の低い両中間層の回転が始まると、コアもこれに追随する

ため、ボールのスピンの量が大きくなる。したがって、飛距離は抑えられるものの、高いスピン性能を得ることができる。

【0014】

また、上記のゴルフボールにおいては、コアの直径を 15.1 ~ 28.3 mm にすることが好ましい。このようにすると、コアの直径を小さくしつつ、コアとカバーとの間の領域、つまり両中間層の径方向に占める領域が大きくなり、上記したソフトフィーリングと高反発性能とのバランスが向上する。すなわち、打撃時のフィーリングが適度に柔らかくなり、しかも大きい飛距離を得ることができる。

【0015】

上記ゴルフボールでは、第1の中間層によって構成されるリブは種々の態様に行うことができる。例えば、各リブが、隣接する凹陥部間を連通する少なくとも1つの切欠部を備えるように行うことができる。このように、リブに切欠部を形成すると、製造時に次のような利点がある。例えば、コアを形成し、その表面に第1の中間層を被覆した後、これを第2の中間層用の材料とともに成型型に挿入しプレス成形する場合において、本発明に係るゴルフボールでは、隣接する凹陥部が切欠部の箇所でも互いに連通しているため、プレス成形を行うと、第2の中間層用の材料は切欠部を介して各凹陥部に行き渡る。したがって、各凹陥部にそれぞれ第2の中間層用の材料を直接充填する必要がなく、製造設備の簡素化及び製造時間の短縮が可能となる。また、射出成形により第2の中間層を形成する場合にも、1つまたは少数のゲートで第2の中間層を形成することができ、設備コストを低減することもできる。

【0016】

ここで、前記各リブが、コア上に描かれ相互に直交する3つの大円に沿ってそれぞれ延び、各大円の交点で区切られたリブの各円弧セクションに前記切欠部が形成され、該切欠部が、前記大円の交点を通る前記コアの法線上の一点から前記円弧セクションに沿って延びる面を有し、該面が、前記法線に対し90°以上の角度をなしていることが好ましい。こうすることで、大円の交点を中心に配置される4つの凹陥部が互いに連通し、第2の中間層用の材料が行き渡りやすくなる

。また、前記面が前記法線に対して 90° 以上の角度をなしているため、この角度が抜き勾配を形成し、例えば上型及び下型の 2 つの成型型で第 2 の中間層を成形するときに、第 2 の中間層を成型型から抜き出しやすくなる。

【0017】

また、隣接する凹陷部を連通させるという観点からは、切欠部を、円弧セクションにおける円弧方向の中間部に形成することもできる。このとき、切欠部が、各円弧セクションにおける円弧方向の中心点を通るコアの法線上の一点から前記交点側へそれぞれ延びる 2 つの面を有しており、これら各面と前記法線とのなす角が $45 \sim 48$ 度であることが好ましい。このようにすると、前記各面と法線とのなす角が抜き勾配となり、成型型から第 1 の中間層を抜き出しやすくなる。

【0018】

また、本発明に係るマルチピースゴルフボールの製造方法は、コア、第 1 の中間層、第 2 の中間層、及びカバーを備えたマルチピースゴルフボールの製造方法であって、上記問題を解決するためになされたものであり、球状のコアを形成する工程と、前記コアの表面と対応する球状のコア受入部と、該コア受入部の壁面に沿って形成され該壁面からの深さが略同一で、しかも深くなるにしたがって幅が狭くなる複数の溝を有するキャビティとを備えた第 1 の成型型を準備する工程と、前記第 1 の成型型のコア受入部に前記コアを配置した後、前記キャビティに前記コアとは硬度または比重の異なる材料を充填し複数のリブを備えた第 1 の中間層を形成する工程と、前記第 1 の中間層の最外径に対応する球状のキャビティを有する第 2 の成型型を準備する工程と、前記第 1 の成型型から取り出したコア及び第 1 の中間層からなる半成品を前記第 2 の成型型のキャビティに配置し、前記リブによって囲まれた凹陷部に前記コア及び第 1 の中間層とは硬度または比重の異なる材料を充填して第 2 の中間層を形成する工程と、前記第 2 の中間層上にカバーを形成する工程とを備えていることを特徴としている。

【0019】

この製造方法によれば、上記のようにカバーとコアとの間の領域に傾斜機能を持たせた高性能なマルチピースゴルフボールを製造することができる。また、各層の中心を容易に一致させることもできる。さらに、各中間層、またはコアの材

料を変えるだけで種々の性能を有するマルチピースゴルフボールを製造することができる。例えば、第 1 の中間層の硬度が第 2 の中間層の硬度よりも高くなるような材料を選択すると、カバーからコアに向かって硬度が徐々に高くなるゴルフボールを製造することができ、高反発性能とソフトフィーリングを兼ね備えたゴルフボールを製造することができる。

【 0 0 2 0 】

このとき、コアの硬度が両中間層よりも低くなるように材料を選択すれば、飛距離の長いボールを製造することができる一方、コアの硬度が両中間層よりも高くなるように材料を選択すれば、スピン性能の高いボールを製造することができる。したがって、材料を変更するだけで、一の成型型によって性質の異なる高性能なゴルフボールを製造することができる。また、硬度だけでなく、例えば比重の異なる材料を選択しても、それに応じた性能のゴルフボールを製造することができる。

【 0 0 2 1 】

上記前記第 1 の成型型において、前記コア受入部の内径を、15.1～28.3mmとすると、上記のようなソフトフィーリングと高反発性能とをバランス良く備えたゴルフボールを製造することができる。

【 0 0 2 2 】

また、前記キャビティを、複数の溝が連結し少なくとも 1 つの閉じた領域を形成するように構成し、該溝の少なくとも一部に他の部分より浅い部分を形成すると、上記した切欠部をリブに形成することができ、第 2 の中間層を形成する工程において、その材料を各凹陷部に容易に行き渡らせることができる。

【 0 0 2 3 】

また、本発明に係る第 1 の成型型は、上記マルチピースゴルフボールにおける第 1 の中間層を成形するための成型型であって、前記コアの表面と対応する球状のコア受入部と、該コア受入部の壁面に沿って形成され該壁面からの深さが略同一で、しかも深くなるにしたがって幅が狭くなる複数の溝を有するキャビティとを備えている。

【 0 0 2 4 】

また、本発明に係る第 2 の成形型は、上記マルチピースゴルフボールにおける第 1 の中間層を成形するための成形型であって、前記第 1 の中間層の最外径に対応する球状のキャビティを有している。

【 0 0 2 5 】

【発明の実施の形態】

以下、本発明に係るマルチピースゴルフボールの一実施形態を図面を参照して説明する。図 1 は本実施形態に係るゴルフボールの断面図である。

【 0 0 2 6 】

図 1 に示すように、本実施形態に係るゴルフボール 1 は、コア 3 を第 1 の中間層 5、第 2 の中間層 7、及びカバー 9 で被覆したいわゆるフォーピースゴルフボールである。ゴルフボールの直径は、規則（R & A、及び U S G A 参照）の定めるところにより、42.67 mm 以上にする必要がある。但し、空力特性等を考慮するとボール径はできるだけ小さくすることが好ましく、例えば 42.7 ～ 43.7 mm とすることができる。

【 0 0 2 7 】

図 2 は、コア（a）、コアに第 1 の中間層を被覆した半成品（b）、及びこれにさらに第 2 の中間層を被覆した半成品（c）を示す斜視図である。図 2（a）に示すように、コア 3 は、球状に形成され、ゴム組成物で構成されている。コアの直径は 15.1 ～ 28.3 mm にすることが好ましく、17.9 ～ 25.9 mm にすることがさらに好ましい。また、コアの硬度は、ショア D 硬度 35 ～ 55 であることが好ましい。

【 0 0 2 8 】

コア 3 は、基材ゴム、架橋材、不飽和カルボン酸の金属塩、充填剤等を配合した公知のゴム組成物で製造することができる。基材ゴムとしては、天然ゴム、ポリイソブレンゴム、スチレンブタジエンゴム、E P D M 等を使用できるが、シス 1, 4 結合を少なくとも 40 % 以上、好ましくは 80 % 以上を有するハイシスポリブタジエンを使用することが特に好ましい。

【 0 0 2 9 】

架橋剤としては、例えばジクミルパーオキサイドや t - ブチルパーオキサイド

のような有機過酸化物を使用することができるが、ジクミルパーオキサイドを使用するのが特に好ましい。配合量は、基材ゴム 100 重量部に対して 0.3～5 重量部であり、好ましくは 0.5～2 重量部である。

【0030】

不飽和カルボン酸の金属塩としては、アクリル酸又はメタクリル酸のような炭素数 3～8 の一価又は二価の不飽和カルボン酸の金属塩を使用することが好ましいが、アクリル酸亜鉛を使用するとボールの反発性能を向上することができ、特に好ましい。配合量は、基材ゴム 100 重量部に対して 10～40 重量部にするのが好ましい。

【0031】

充填剤は、コアに通常配合されるものを使用することができ、例えば酸化亜鉛、硫酸バリウム、炭酸カルシウム等を使用することができる。配合量は、基材ゴム 100 重量部に対して 2～50 重量部にするのが好ましい。また、必要に応じて老化防止剤、またはしゃく解剤等を配合してもよい。

【0032】

なお、コア 3 を構成する材料は、上記ゴム組成物の他、公知のエラストマーを用いることができる。

【0033】

図 2 (b) に示すように、第 1 の中間層 5 は、コア 3 の表面で互いに直交する 3 本のリブ 51 から構成されている。より詳細には、各リブ 51 はコア 3 の表面に描かれ相互に直交する大円に沿って延びている。そして、これらリブによってコア 3 の表面には 8 個の凹陷部 52 が形成されている。リブ 51 の高さは、6.4～11.2 mm であることが好ましく、7.2～10.2 mm にすることがさらに好ましい。このようにすると、後述する傾斜機能領域の径方向の長さを適切なものとすることができる。また、リブ 51 を構成する第 1 の中間層 5 は、その硬度がコアよりも高いことが好ましく、例えばショア D 硬度 40～55 であることが好ましい。上記リブ 51 は、例えば、6.4 mm より高くなると、十分な傾斜機能を付与することができなくなり、ソフトフィーリングが得られにくくなるという問題がある。一方、11.2 mm より大きくなると後述するように柔らか

い領域が多すぎて反発性能が低下するとともに、製造時にリブが折れ曲がるという問題がある。

【0034】

また、図1に示すように、各リブ51は、コア3側にいくにしたがってその幅が増大するように断面台形状に形成されている。リブ51の径方向外方の上端部の幅aは1.5～3.0mmにすることが好ましく、またリブ51の径方向内方の下端部の幅bは7～12mmにすることが好ましい。このようにリブ11の各端部の下限を設定すると、後述するように、製造時に第2の中間層用の材料を充填する際に、成型型を締めるときの圧力からくる材料の充填圧によってリブ51が変形するのを防止することができる。その結果、コア3を成型型の中心に正確に保持することができる。また、上記のようにリブ51の各端部の上限を設定することにより、硬度の高いリブ51とカバー9内面とが接する部分が広くなりすぎず、打撃時のソフトフィーリングを適度に保つことができる。

【0035】

なお、リブ下端部の幅bは、上記の範囲内で、図1及び図2(b)に示すような凹陷部52の奥端からコア3が露出する状態に設定することが好ましい。このようにすると、後述するように、製造時においてコア3と第1の中間層5との中心を容易に一致させることができる。

【0036】

このようなリブ51の形状によって、凹陷部52は3つのリブ51と、僅かに露出するコア3の表面とによって囲まれる三角錐状に形成されている。

【0037】

第1の中間層5は、ゴム組成物で構成されており、上記したコア3と同様の成分で構成することができる。但し、コア3より硬度を上げるために、不飽和カルボン酸および有機過酸化物の配合量を多くすることが望ましい。

【0038】

図1に示すように、第2の中間層7は、リブ51の高さと略同じ層厚を有し、リブ51によって囲まれる8つの凹陷部52に充填されてその外形が略球形をしている。このとき、第2の中間層7は、各凹陷部51に充填されることにより

三角錐状に形成されている。また、図 2 (c) に示すように、リブ 51 の上端面は第 2 の中間層 7 から露出した状態になっている。なお、第 2 の中間層 7 の硬度は、第 1 の中間層 5 よりも低く、且つコア 3 よりも高くなっており、例えばショア D 硬度 35 ～ 50 であることが好ましい。

【0039】

第 2 の中間層 7 は、第 1 の中間層 5 とほぼ同様の成分のゴム組成物またはエラストマーで構成することができる。但し、ゴム組成物で構成する場合には、第 1 の中間層より硬度を下げるため、不飽和カルボン酸および有機過酸化物の配合量を少なくすることが好ましい。

【0040】

また、第 2 の中間層 7 をエラストマーで構成する場合には、例えばスチレンーブタジエンーすチレンブロックコポリマー (SBS)、スチレンーイソプレンーすチレンブロックコポリマー (SIS)、スチレンーエチレンーブチレンーすチレンブロックコポリマー (SEBS)、スチレンーエチレンープロピレンーすチレンブロックコポリマー (SEPS) のようなスチレン系熱可塑性エラストマー；ポリエチレンまたはポリプロピレンをハードセグメントとし、ブタジエンゴムまたはエチレン・プロピレンゴムをソフトセグメントとするオレフィン系熱可塑性エラストマー；結晶ポリ塩化ビニルをハードセグメントとし、非晶ポリ塩化ビニルまたはアクリロニトリル・ブタジエンゴムをソフトセグメントとする塩化ビニル系可塑性エラストマー；ポリウレタンをハードセグメントとし、ポリエーテルまたはポリエステルウレタンをソフトセグメントとするウレタン系可塑性エラストマー；ポリエステルをハードセグメントとし、ポリエーテルまたはポリエステルをソフトセグメントとするポリエステル系可塑性エラストマー；ポリアミドをハードセグメントとし、ポリエーテルまたはポリエステルをソフトセグメントとするアミド系可塑性エラストマー；アイオノマー樹脂；バラタゴムなどを使用することができる。

【0041】

図 1 に示すように、カバー 9 は、リブ 51 の上端面と第 2 の中間層 7 とを覆うとともに、その表面には図示を省略する所定のディンプルが形成されている。カ

バー 9 の層厚は 0.8 ~ 2.6 mm とするのが好ましく、1.2 ~ 2.2 mm とするのがさらに好ましい。これは、カバー 7 の層厚が 0.8 mm より小さくなると、カバーの耐久性が著しく低下するとともに成形が困難になる一方、2.6 mm を越えると打感が硬くなり過ぎるからである。また、その硬度はショア D 硬度 48 ~ 72 とするのが好ましい。このカバー 7 は公知のエラストマーで構成され、上記第 2 の中間層 7 と同じものを使用することができる。なお、カバー 7 の層厚とは、デンプルが形成されていない径方向の最も外側の任意の一点から、中間層と接する任意の一点までの距離を法線に沿って計測した値である。

【0042】

以上のように構成されたゴルフボール 1 は、コア 3 の表面に形成される第 1 の中間層 5 が大円に沿って延びる 3 本のリブ 51 を備え、第 2 の中間層 7 がこのリブ 51 によって囲まれる 8 つの凹陷部 52 に充填されている。そのため、コア 3 とカバー 9 との間の領域では、カバー 9 からコア 3 にいくにしたがって、コア 3 と同心の球面における第 1 の中間層 5 の占める割合が大きくなる。すなわち、図 1 に示すように、カバー 9 の近傍では第 2 の中間層 7 の割合 R2 が大きい一方、コア 3 に近づくにつれて第 1 の中間層 7 の割合 R1 が大きくなる。ここで、本実施形態に係るマルチピースゴルフボールでは、第 1 の中間層 5 の硬度が第 2 の中間層 7 の硬度よりも大きいため、カバー 9 付近では第 2 の中間層 7 の性質が強く反映されて柔らかくなり、コア 3 に近づくにつれて徐々に第 1 の中間層 5 の性質が強く反映されて硬くなる。そのため、カバー 9 付近では中間層 5 の硬度が低いので打撃の初期にはソフトフィーリングを得ることができ、打撃が進むにしたがって硬度が高くなって高い反発性能を得ることができる。このように、本実施形態に係るゴルフボール 1 は、カバー 9 とコア 3 との間の領域は硬度がスムーズに変化する傾斜機能を有しているため、良好なソフトフィーリングと高反発性能とをバランス良く兼ね備えることができる。

【0043】

さらに、このような構成にすると、硬度の高いリブ 51 に囲まれた凹陷部 52 に、硬度に低い第 2 の中間層 7 が充填されているため、打撃時における第 2 の中間層 7 の球面方向の変形がリブ 51 によって制限される。そのため、ボールに付

与された打撃力が球面方向に分散するのを防止することができ、打撃力を高い効率でボールの中心方向へ伝達することができる。その結果、ソフトな打球感を得ることができるにも関わらず、大きい飛距離を得ることができる。

【0044】

また、コア3の硬度が両中間層5，7よりも低いため、両中間層5，7が回転しても柔軟なコア3によってこの回転が抑えられ、ボールの回転を抑制することができる。そのため、スピン量が減少するとともに、飛び出し角度が高くなるため、大きい飛距離を得ることができる。

【0045】

以上、本発明の一実施形態について説明したが、本発明はこれに限定されるものではなく、その趣旨を逸脱しない限りにおいて種々の変更が可能である。例えば、上記実施形態では、コア3の硬度を両中間層5，7よりも低くしてボールの飛距離を向上するようにしているが、コア3の硬度を両中間層5，7よりも高くすることもできる。このようにすると、両中間層がコアよりも柔らかいため、回転が始まると、これにコアも追随するため、ボールのスピン量が増大する。その結果、飛距離は抑えられるものの、高いスピン性能を得ることができる。

【0046】

また、リブ51の形状も上記したものに限定されるものではない。例えば、上記実施形態では、リブ51を大円に沿って形成しているが、必ずしもこのようにする必要はなく、第2の中間層7を重点可能な複数の凹陷部52が形成されていればよい。

【0047】

また、図3に示すように、リブ51の一部に切欠部を形成することもできる。この例では、第1の中間層5における各リブ51は大円上の交点に切欠部511を有している。より詳細には、図4に示すように、切欠部511は、大円の交点Pを通る接平面Hに沿って延びる底面511aを有するように形成されている。なお、この切欠部511の深さD、つまり切欠部511がない仮想的なリブ51の上端から切欠部511の最深部までの長さは、1.2～2.4mmにすることが好ましい。

【0048】

このように切欠部 511 を形成することにより、大円の交点 P を中心として配置される 4 つの凹陥部 52 が連通し、後述するように、中間層用の材料を切欠部 511 を介して各凹陥部 52 に容易に行き渡らせることができる。この場合、図 5 に示すように、接平面 H からリブ 11 の中央側へ 1 ～ 3 度傾斜した平面 H₁、つまり交点 P を通るコア 3 の法線 n と正面視において 91 ～ 93° の角度をなす平面に沿って切欠部 511 の底面 511a を形成するようにしてもよい。このようにすると、上記傾斜が抜き勾配となり、例えば成型型が上型と下型の 2 つの型から構成されている場合に、コア 3 を成型型から容易に取り出すことができる。

【0049】

また、リブ 51 において各交点 P によって区切られた各円弧セクション S の中間に切欠部を設けることもできる。すなわち、図 6 に示すように、円弧セクション S の円弧方向の中心点 Q を通るコア 3 の法線 m 上の一点から両端の交点 P 側へ延びる 2 つの底面 512a を有するように切欠部 512 を形成することもできる。この場合、底面 512a と法線 m とが正面視で 45 ～ 48 度をなすようにすることが好ましい。このようにすると、上記したように、コア 3 を成型型から容易に抜き出すことができる。

【0050】

次に、上記のように構成されたゴルフボールの製造方法の一例を図面を参照して説明する。以下においては、中間層をゴム組成物で形成する場合の製造方法について説明する。図 7 及び図 8 は、図 3 に示す第 1 の中間層を有する 4 ピースのゴルフボールの製造方法を示す図である。

【0051】

まず、ゴム組成物を成型型内で、例えば 130 ～ 160℃ で 5 ～ 25 分間、プレスしてコア 3 を形成する。このとき、コア 3 は上述のようにエラストマーによって構成してもよく、この場合、プレス成形の他、射出成形でコアを形成することができる。そして、こうして成形されたコア 3 を図 7 (a) に示す第 1 の成型型 2 内に配置する。第 1 の成型型 2 は、上型 2a 及び下型 2b から構成されており、それぞれにコア 3 の表面と対応する半球状のコア受入部 21 が形成されてい

る。コア受入部 21 の壁面には上記したリブ 51 を形成するためのキャビティ 22 が形成されている。キャビティ 22 は、コア受入部 21 の大円に沿って形成された複数の溝から構成されているが、3つの大円の各交点部分の溝は他の部分に比べて浅くなっている。これにより上記した切欠部 511 が形成されるようになっている。また、キャビティ 22 の表面は荒研磨により粗く仕上げられており、これによって成形されたリブ 51 の表面に微細な凹凸を形成することができ、第 2 の中間層 7 との密着性を向上することができる。

【0052】

そして、図 7 (b) に示すように、第 1 の成型型 2 のコア受入部 21 にコア 3 を配置するとともに、キャビティ 22 に第 1 の中間層用の材料である未加硫のゴム組成物 N1 を配置し、例えば 140～165℃で 10～30 分間全加硫してプレス成形を行い、コアの表面に第 1 の中間層 5、つまり複数のリブ 51 を形成する。

【0053】

続いて、コア 3 及び第 1 の中間層 5 からなる半成品を第 1 の成型型 2 から取り出し、第 2 の成型型 4 内に配置する。図 8 (a) に示すように、この第 2 の成型型 4 は、上型 4a 及び下型 4b からなり、これらは上記リブ 51 の最外径と対応する球状のキャビティ 41 を備えている。すなわち、このキャビティ 41 の壁面にリブ 51 の上端面が接するようになっている。また、上型 4a 及び下型 4b のキャビティ 41 は、第 1 の成型型 2 と同様に表面が粗く仕上げられるとともに、各キャビティ 41 の周囲には複数の凹状のバリを溜める部分 42 が形成されている。

【0054】

そして、図 8 (a) に示すように、下型 4b のキャビティ 41 に未加硫のゴム組成物 N2 を挿入するとともに、上記のように形成した半成品の上部にゴム組成物 N2 を配置し、この半成品を上型 4a 及び下型 4b の間に配置する。続いて、図 8 (b) に示すように、上型 4a 及び下型 4b を当接させ、ゴム組成物 N2 を 140～165℃で 10～30 分間全加硫してプレス成形を行い、第 2 の中間層 7 を形成する。

【0055】

このとき、半成品の上部及び下型 4 a のキャビティ 4 1 に配置されたゴム組成物 N 2 は、半成品の表面にプレスされながら、凹陷部 5 2 に充填されていく。上記したように隣接する各凹陷部 5 2 は切欠部 5 1 1 を介して連通しているため、ゴム組成物 N 2 はすべての凹陷部 5 2 に行き渡り、均一に充填される。なお、第 2 の中間層 7 は、例えば図 9 に示すような成型型 6 を用いて、射出成形により成形することもできる。この場合、切欠部 5 1 1 がなければすべての凹陷部 5 2 に対してゲートを設けなければゴム組成物 N 2 が均一に充填されないが、上記のようにリブ 5 1 に切欠部 5 1 1 を設けることにより、成型型 6 a, 6 b に半成品を挿入した後、1箇所ゲート 6 1 からゴム組成物を注入しても、上記と同様に切欠部 5 1 1 を介して各凹陷部 5 2 にゴム組成物が均一に充填される。

【0056】

このように、リブ 5 1 に切欠部 5 1 1 が形成され、隣接する凹陷部 5 2 が切欠部 5 1 1 を介して連通しているため、ゴム組成物 N 2 が半成品の表面のいずれの位置からプレスされても、すべての凹陷部 5 2 に行き渡って充填される。したがって、1工程のプレス成形で、第 2 の中間層 7 を半成品に被覆することができ、その結果、製造時間を大幅に短縮することができる。なお、ここでは、第 2 の中間層 7 をゴム組成物を用いて構成しているが、エラストマーを用いることもできる。このようにすると、射出成形によって第 2 の中間層 7 を形成することができる。

【0057】

こうして第 2 の中間層 7 の成形が完了すると、コア 3、第 1 及び第 2 の中間層 5, 7 からなる半成品を第 2 の成型型 4 から取り出す。これに続いて、この半成品の表面に、カバー 9 をプレス成形或いは射出成形により所定のディンプルを備えた状態に被覆するとフォーピースゴルフボールを得ることができる。

【0058】

なお、上記の説明では、切欠部が形成された中間層を有するゴルフボールの製造方法について説明したが、切欠部がないものもほぼ同様の方法で製造することができる。但し、切欠部がない場合には、各凹陷部に第 2 の中間層が充填される

ように材料を配置してプレス成形したり、射出成形の場合には各凹陷部に対応する複数のゲートを設ける必要がある。

【0059】

以上、本発明に係るマルチピースボールの製造方法の一例を示したが、本発明に係る製造方法では、材料を変更するだけで、目的に応じたゴルフボールを製造することができる。例えばコア3の硬度を両中間層5, 7よりも低くすることにより飛距離を重視したゴルフボールを製造することができる一方、コア3の硬度を両中間層5, 7よりも高くすることでスピン性能を重視したゴルフボールを製造することができる。

【0060】

また、上記の説明では、コア及び両中間層の硬度がそれぞれ異なるゴルフボールについて説明したが、各中間層5, 7、及びコア3の比重を異ならせるようにしてもよい。例えば、第1の中間層5の比重を第2の中間層9よりも低くし、さらにコア3の比重を第1の中間層5よりも低くすると、カバー9側から径方向内方に向かうにしたがって、ボールの比重が徐々に小さくなっていく。このようにすると、ボールの慣性モーメントが増大するため、打球時のスピンを抑えることができるとともに、そのスピンを長く持続させることができる。その結果、ボールの飛距離を向上することができる。

【0061】

一方、第2の中間層7の比重を第1の中間層5よりも低くし、さらにコア3の比重を第1の中間層5よりも高くすると、カバー9側から径方向内方に向かうにしたがって、ボールの比重が徐々に高くなっていく。このようにすると、ボールの慣性モーメントが小さくなるため、打球時のスピンを増大させることができ、ボールのスピン性能を高くすることができる。

【0062】

したがって、本発明の製造方法では、コアの材料を変更するだけで、飛距離またはスピン性能という異なる特性を有するゴルフボールを、一の成型型を用いて製造することができる。その結果、成型型を含む製造設備の簡素化を図ることができ、しかもコストを大幅に低減することができる。

【0063】

【実施例】

以下、本発明の実施例及びこれと対比する比較例を示す。ここでは、4ピースゴルフボールについて、本発明に係る4種類のゴルフボールと、リブの高さが上記説明の範囲外である2種類のゴルフボール及び中間層にリブを設けていない2種類の従来タイプの4ピースゴルフボールとを比較する。なお、従来タイプの4ピースのゴルフボールでは、コア、第1の中間層、第2の中間層、カバーが、この順で径方向内方から外方へ向かって積層されている。

【0064】

実施例1～4、及び比較例1～4は、表1に示す成分で構成されている。

【0065】

【表1】

		実施例 1	実施例 2	実施例 3	実施例 4	比較例 1	比較例 2	比較例 3	比較例 4
コア	比重	1.08	1.08	1.08	1.08	1.08	1.08	1.2	1.2
	ショアD硬度	40	40	40	50	40	40	40	50
	B R	100	100	100	100	100	100	100	100
	酸化亜鉛	5	5	5	4	5	5	5	5
	硫酸バリウム	5	5	5	2	5	5	25	22
	パーオキサイド	1	1	1	1	1	1	1	1
	アクリル酸亜鉛	21	21	21	31	21	21	21	31
	老化防止剤	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
第1の 中間層	比重	1.16	1.2	1.14	1.16	1.2	1.14	1.2	1.2
	ショアD硬度	50	50	50	45	50	50	50	45
	B R	100	100	100	100	100	100	100	100
	酸化亜鉛	5	5	5	5	5	5	5	5
	硫酸バリウム	15	22	11	16	22	11	22	23
	パーオキサイド	1	1	1	1	1	1	1	1
	アクリル酸亜鉛	31	31	31	26	31	31	31	26
	老化防止剤	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
第2の 中間層	比重	1.25	1.25	1.23	1.25	1.25	1.23	1.13	1.13
	ショアD硬度	43	45	43	40	45	43	43	40
	B R	100	100	100	100	100	100	100	100
	酸化亜鉛	5	5	5	5	5	5	5	5
	硫酸バリウム	33	32	30	34	32	33	12	13
	パーオキサイド	1	1	1	1	1	1	1	1
	アクリル酸亜鉛	24	26	24	21	26	24	24	21
	老化防止剤	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
カバー	ハイミラン 1706	50	50	50	50	50	50	50	50
	ハイミラン 1605	50	50	50	50	50	50	50	50

【0066】

※単位は重量部

但し、上記表1において、B Rはブタジエンラバー、パーオキサイドはジクミル

パーオキサイド、ハイミラン1706及び1605は三井デュポンケミカル社の製品名を表している。

【0067】

また、各ゴルフボールのサイズ等は、表2に示す通りである。各ゴルフボールは、上述の成分、分量、寸法となるように、プレス成形により製造した。

【0068】

【表2】

		実施例1	実施例2	実施例3	実施例4	比較例1	比較例2	比較例3	比較例4
リブ		有り	有り	有り	有り	有り	有り	無し	無し
コア	直径(mm)	23.3	26.5	16.9	23.3	26.9	16.5	32.3	32.3
	硬度	40	40	40	50	40	40	40	50
第1の 中間層	層厚(リブ 高さ)(mm)	8.0	6.4	11.2	8.0	6.2	11.4	2.0	2.0
	硬度	50	50	50	45	50	50	50	45
第2の 中間層	層厚(mm)	8.0	6.4	11.2	8.0	6.2	11.4	1.5	1.5
	硬度	43	45	43	40	45	43	43	40
カバー	層厚(mm)	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7
	硬度	62	62	62	62	62	62	62	62

【0069】

※硬度は、ショアD硬度である。

【0070】

上記表2に記載のように、実施例1～3はコアの硬度を両中間層より低くした飛距離重視型のボールである。一方、実施例4はコアの硬度を両中間層よりも高くしたスピン性能重視型のボールである。

【0071】

以上のように構成された実施例及び比較例を用い、打撃ロボット（ミヤマエ株式会社製）による1番ウッド（1W）及び5番アイアン（5I）を使用した打撃テスト、及びアマチュア10人による1Wでの実打フィーリングテストを行った。結果は以下の通りである。

【0072】

【表 3】

		実施例 1	実施例 2	実施例 3	実施例 4	比較例 1	比較例 2	比較例 3	比較例 4
1W	Carry(m)	200.2	199.7	197.9	197.7	194.5	194.2	194.1	192.5
	Total(m)	212.2	211.4	208.1	206.5	211.0	205.4	206.4	201.9
	Back Spin(rpm)	2501	2510	2488	2912	2524	2460	2411	2811
	Feeling	良い	良い	良い	良い	良い	柔らか 過ぎ	良い	柔らか 過ぎ
5W	Carry(m)	150.2	150.5	149.0	148.3	149.5	145.0	146.0	144.2
	Total(m)	158.0	158.3	156.9	151.2	159.5	153.8	157.3	1478.2
	Back Spin(rpm)	4492	4481	4518	5224	4398	4711	4342	5118
	Feeling	良い	良い	良い	良い	硬い	柔らか 過ぎ	良い	柔らか 過ぎ

【0073】

1Wを使用した打撃テストではヘッドスピードを43m/sとし、5Iを使用したテストではヘッドスピードを38m/sとした。リブ付のボールである実施例1～4は、いずれも各比較例よりも飛距離が長くなっている。実施例4は他の実施例に比べて飛距離が伸びていないが5Iのテストが示すように、ランが少なくスピンのよくかかっているのが分かる。また、いずれの実施例も実打フィーリングが良い。

【0074】

比較例1は、リブが短すぎるため、傾斜機能が発揮されていない。例えば1Wによるテストでは、ボールの変形が大きいため、リブよりも柔らかいコアの影響によって反発性能が低下し飛距離が伸びていない。また、5Iによるテストでは、リブが短すぎるため、硬いフィーリングとなっている。比較例2は、第2の中間層の層厚が大きいため、つまり柔らかい領域が大きいため、反発性能が低下し飛距離が伸びていない。また、比較例3及び4は、リブがないため打撃力のロスがあり、飛距離が伸びていない。

【0075】

以上から、本発明に係る実施例は、長い飛距離と良好な実打フィーリングとを兼ね備えており、比較例に比べ優れていることが明らかである。

【0076】

【発明の効果】

以上から明らかなように、本発明に係るマルチピースゴルフボールによれば、

十分なソフトフィーリングを得ることができる。また、本発明に係るマルチピースゴルフボールの製造方法、及びそれに使用する成形型によれば、飛距離とスピン性能という相反する性質のゴルフボールを同一の成形型を用いて製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明に係るゴルフボールの一実施形態を示す断面図である。

【図 2】

図 1 のゴルフボールのコア、第 1 の中間層、及び第 2 の中間層を示す斜視図である。

【図 3】

図 1 のゴルフボールの第 1 の中間層の他の例を示す斜視図である。

【図 4】

図 3 に示す第 1 の中間層の断面図である。

【図 5】

図 3 に示す第 1 の中間層の他の例を示す一部断面図である。

【図 6】

図 3 に示す第 1 の中間層の他の例を示す断面図である。

【図 7】

図 3 に示す第 1 の中間層を有するゴルフボールの製造方法を示す図である。

【図 8】

図 3 に示す第 1 の中間層を有するゴルフボールの製造方法を示す図である。

【図 9】

図 7 に示すゴルフボールの製造方法の他の例を示す図である。

【符号の説明】

- 1 ゴルフボール
- 3 コア
- 5 第 1 の中間層
- 5 1 リブ

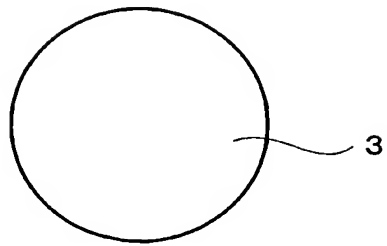
5 1 1、5 1 2 切欠部

7 第 2 の中間層

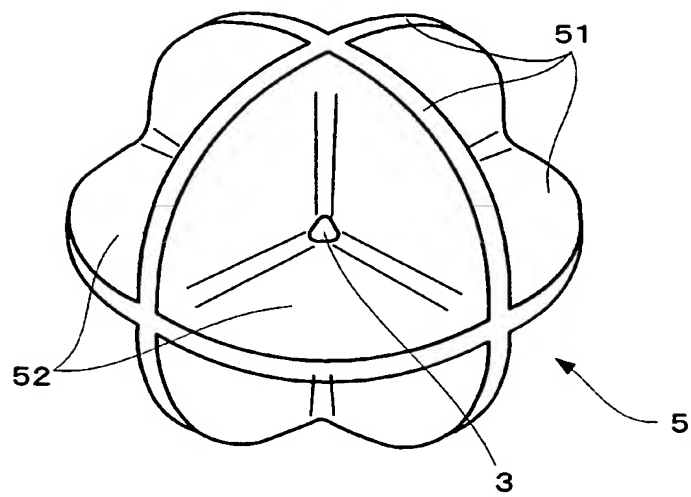
9 カバー

【図 2】

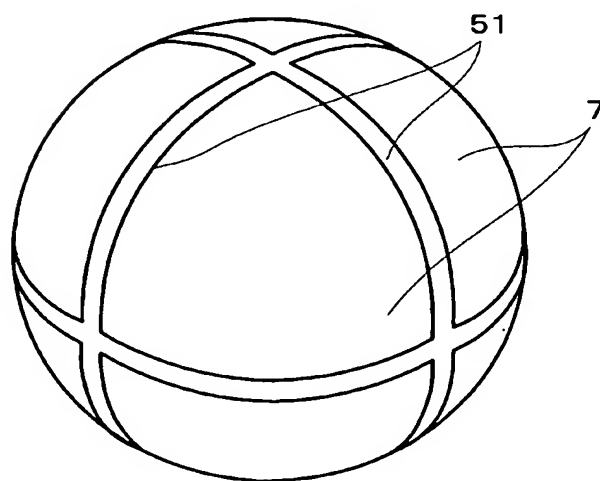
(a)



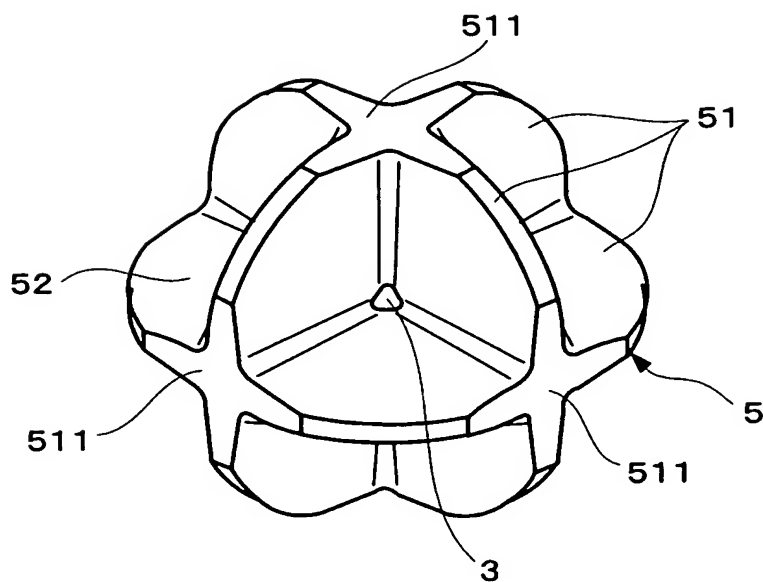
(b)



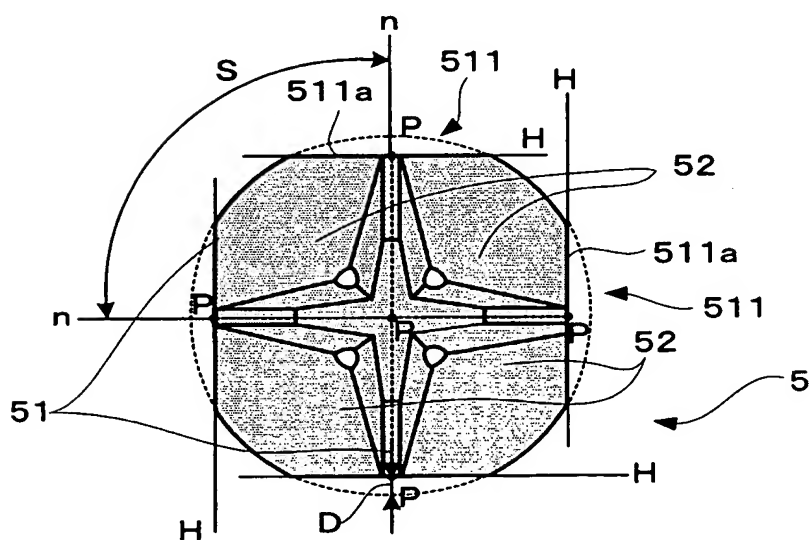
(c)



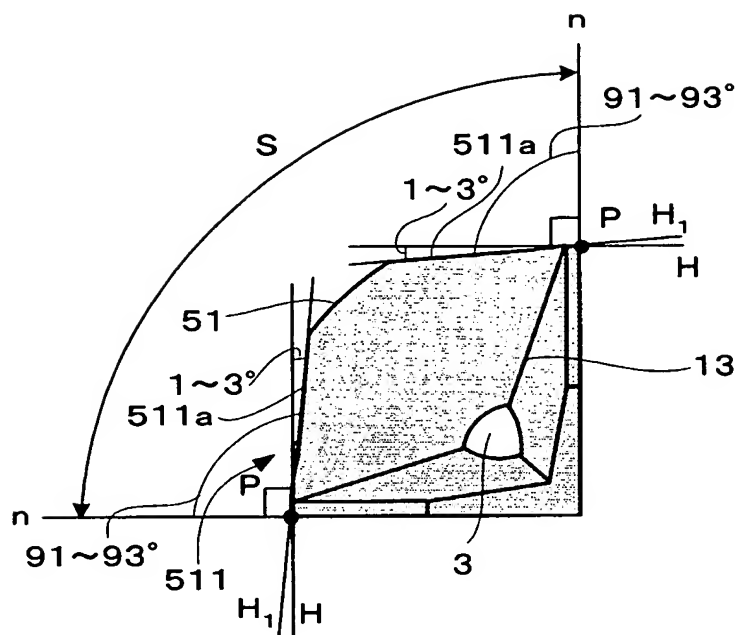
【図 3】



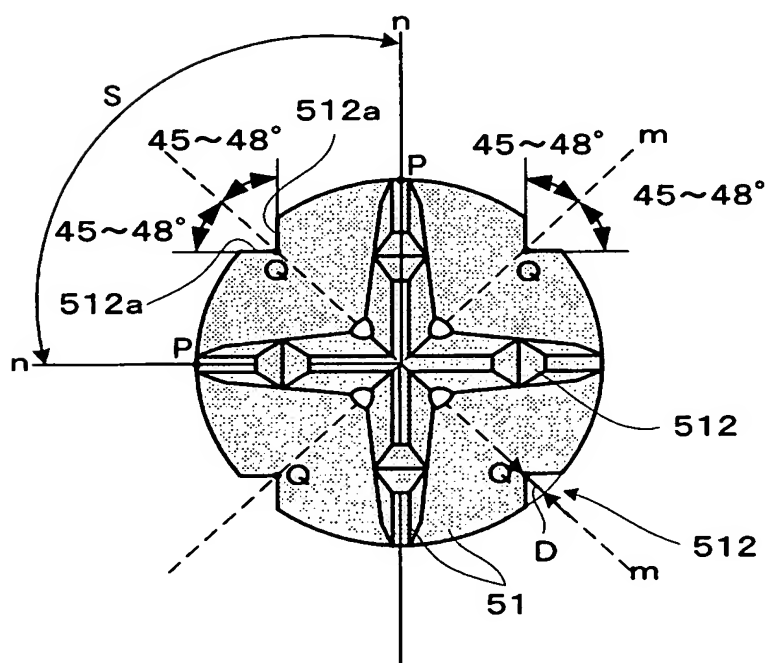
【図 4】



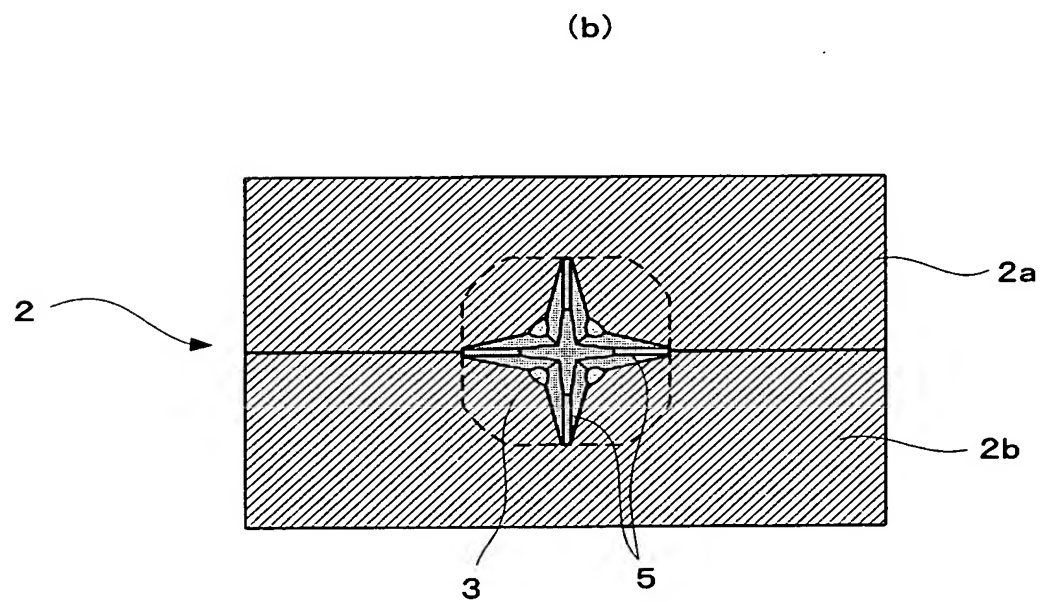
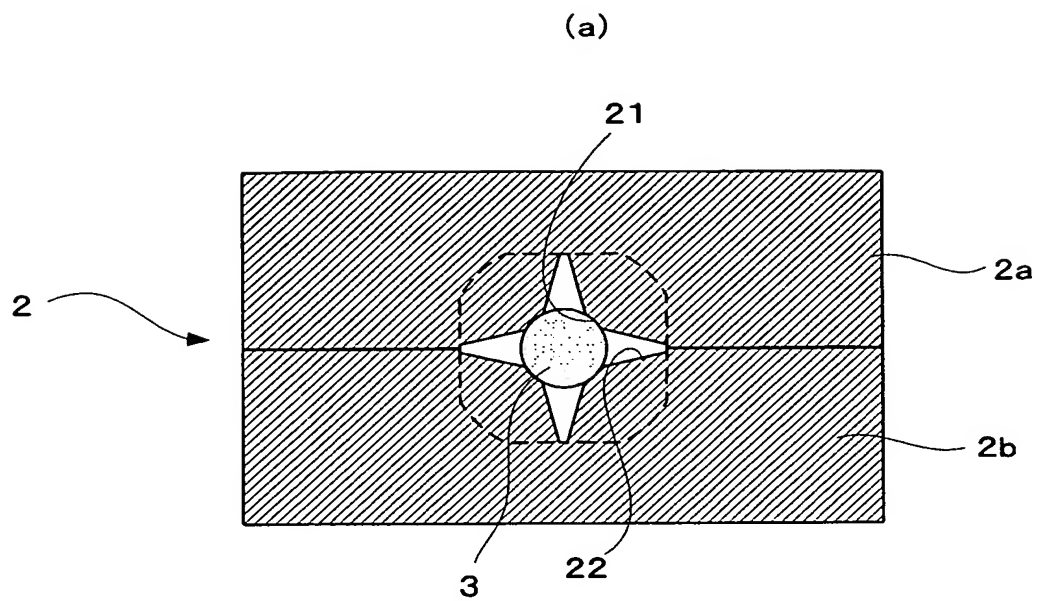
【図 5】



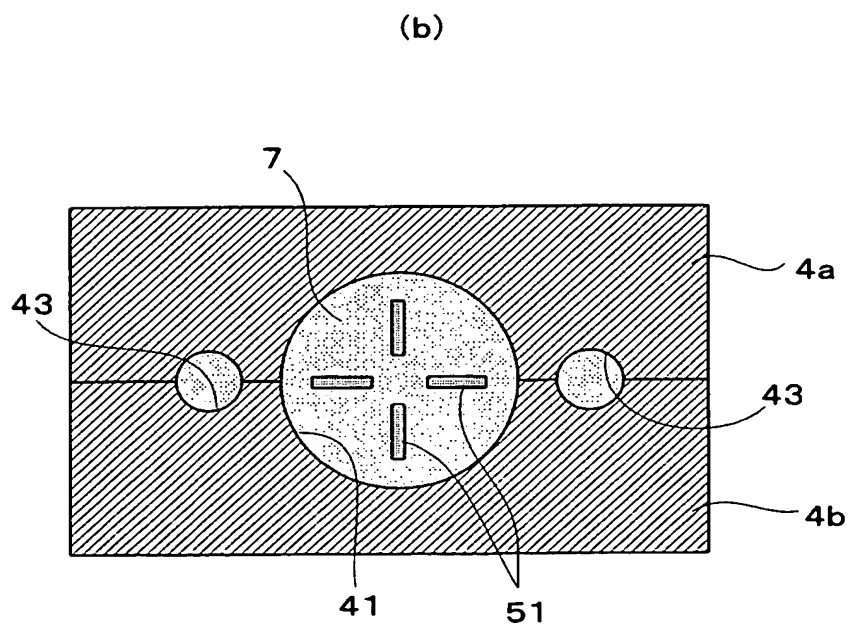
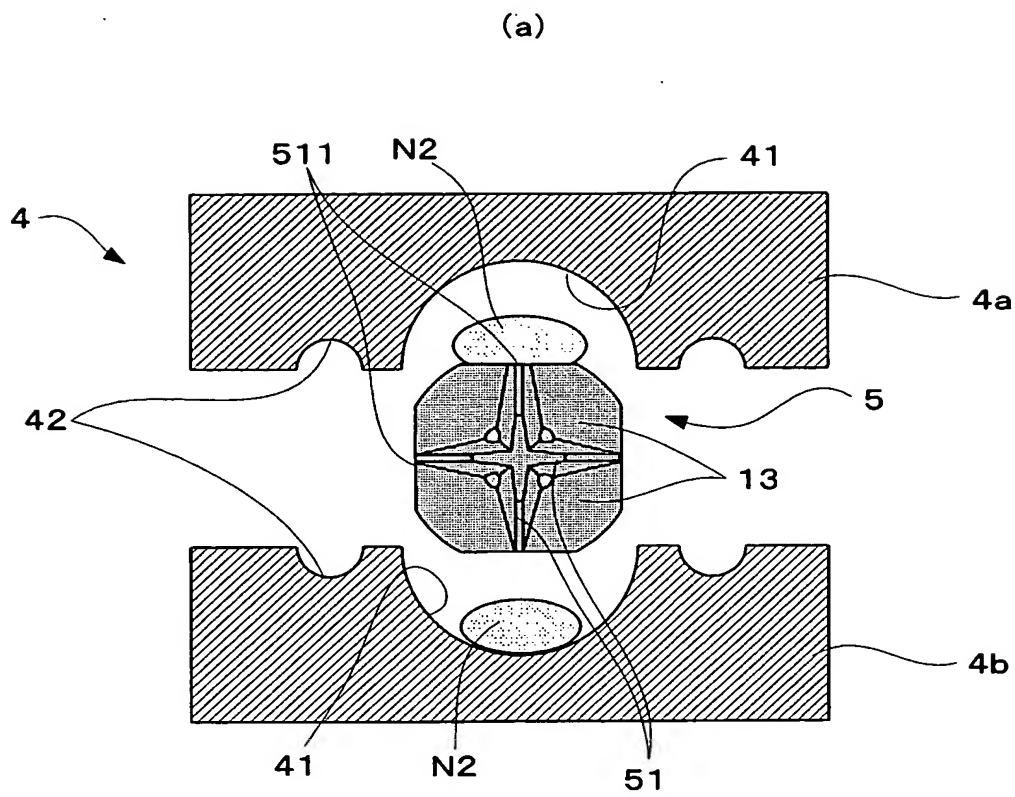
【图 6】



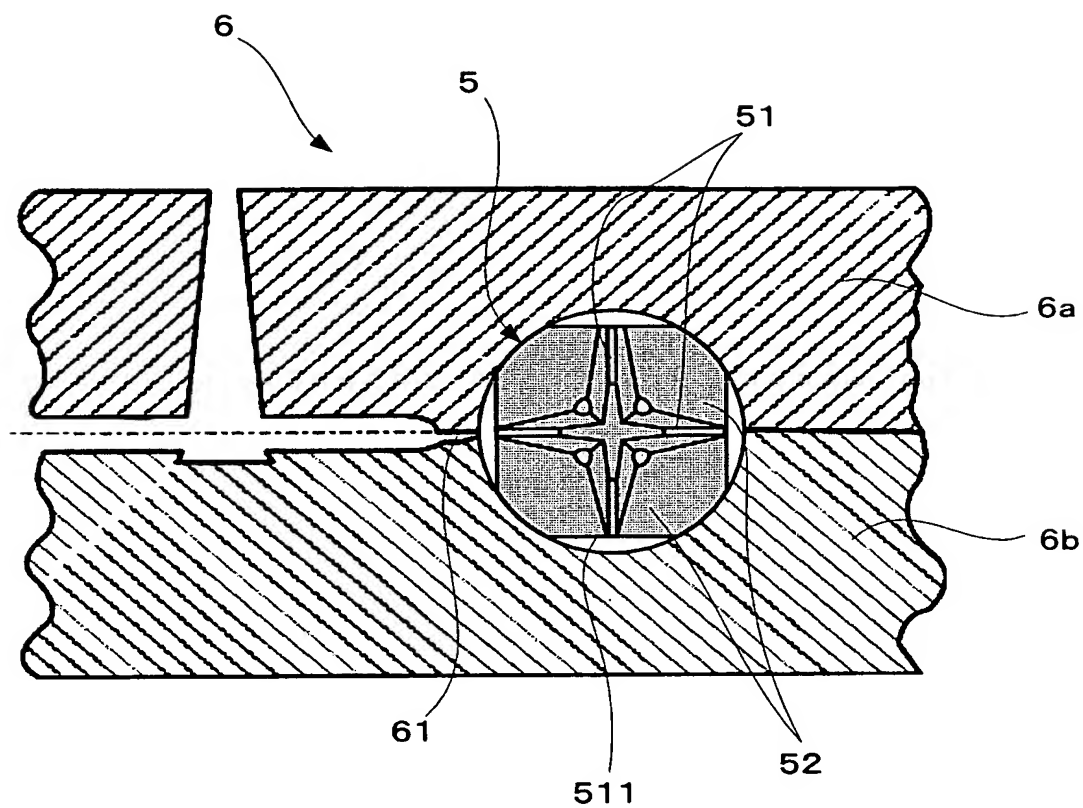
【図 7】



【図 8】



【図 9】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 十分なソフトフィーリングを有する高性能なマルチピースゴルフボールを提供する。

【解決手段】 コア 3、第 1 の中間層 5、第 2 の中間層 7、及びカバー 9 を備えたマルチピースゴルフボールであって、第 1 の中間層 5 は、コア 3 上に形成される複数のリブ 51 を備え、第 2 の中間層 7 は、リブ 51 によって囲まれる凹陷部に充填され、カバー 9 は、最外層を形成しており、前記リブは、その幅が前記カバー側からコア側にいくにしたがって増大するように延びており、

前記凹陷部は、前記リブの側面によって漏斗状に形成され、コア 3、第 1 の中間層 5、及び第 2 の中間層 7 は、硬度が互いに相違しており、第 1 の中間層 5 の硬度は、第 2 の中間層 9 の硬度より高いことを特徴とする。

【選択図】 図 1

特願 2003-097285

出願人履歴情報

識別番号

[503019213]

1. 変更年月日

2003年 1月10日

[変更理由]

新規登録

住 所

大阪府大阪市西区江戸堀3-2-27-1304

氏 名

二宮 徳数

特願 2 0 0 3 - 0 9 7 2 8 5

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[5 0 3 0 1 9 2 3 5]

1. 変更年月日

2 0 0 3 年 1 月 1 0 日

[変更理由]

新規登録

住 所

奈良県橿原市五条野町 1 0 0 - 7 9

氏 名

小野田 健次

特願 2003-097285

出願人履歴情報

識別番号

[503019246]

1. 変更年月日

2003年 1月10日

[変更理由]

新規登録

住 所

大阪府大阪市住吉区長居西3-4-16 パークアベニュー長
居407号

氏 名

小川 雅央

特願 2003-097285

出願人履歴情報

識別番号

[503019257]

1. 変更年月日

2003年 1月10日

[変更理由]

新規登録

住 所

大阪府交野市幾野1-4-19

氏 名

中 裕里